Pompes de dosage

312552M
FR

Pompes de dosage et cylindres hydrauliques utilisés avec les doseurs hydrauliques. À usage professionnel uniquement.

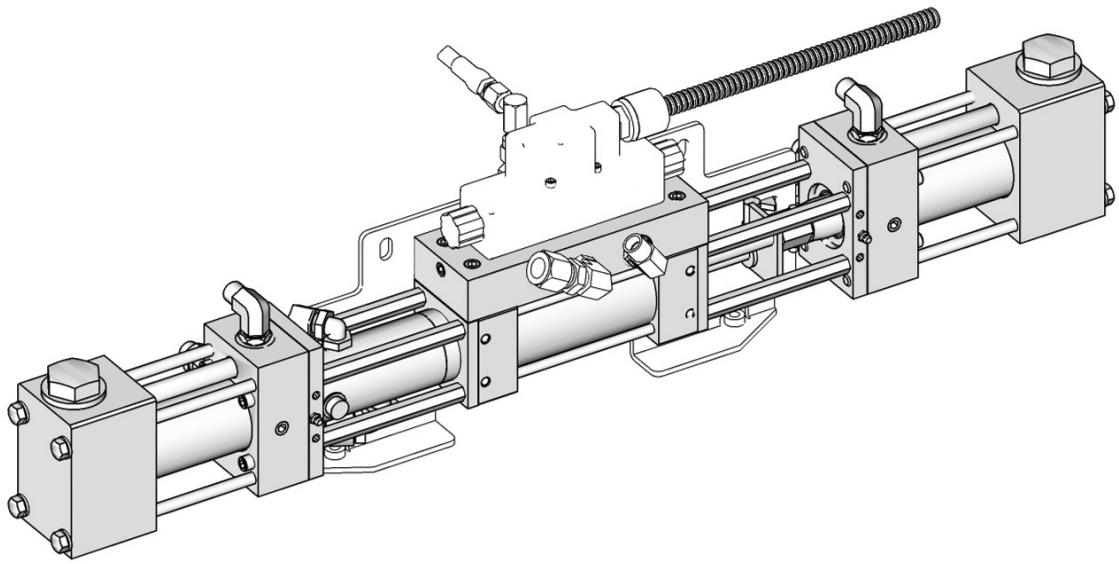
Ne pas utiliser en atmosphère explosive.

Importantes instructions de sécurité
Veuillez lire tous les avertissements et les instructions contenus dans ce manuel ainsi que dans tous les manuels fournis. Conservez toutes ces instructions.

Modèle 247576 : pression maximum de service de 13,8 Mpa (138 bars, 2 000 psi)

Tous les autres modèles : pression maximum de service de 24,0 Mpa (240 bars, 3 500 psi)

Consultez la page 2 pour connaître les informations relatives aux modèles.



TI9778c

Table des matières

Modèles 2
Pompes de dosage 2
Cylindres hydrauliques 2
Canalisations de la pompe 2
Canalisation interne de la pompe 2
Réparation 3
Rinçage 3
Procédure de décompression 3
Maintenance préventive 3
Démontage de la canalisation de la pompe 4
Remontage de la canalisation de la pompe 4
Démontage de l'embase de la pompe 6
Remontage de l'embase de la pompe 6
Joints de piston et de cylindre 7
Cylindre hydraulique 9
Pièces 15
Canalisation de la pompe 15
Joints du piston et du cylindre 16
Cylindre hydraulique 18
Caractéristiques techniques 21
Garantie standard de Graco 22
Informations concernant Graco 22

Modèles

Pompes de dosage

Pièce, série	Taille du cylindre
24F291, A	#28
247371, A	#30
247372, A	#40
247373, A	#48
247374, A	#60
247375, A	#80
247577, A	#88
247376, A	#96
247377, A	#120
247576, A	#140

Cylindres hydrauliques

Pièce, série
295027

Canalisations de la pompe

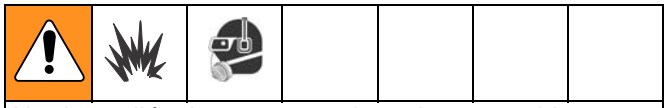
Pièce, série	Taille du cylindre
288638	#80
288639	#120

Canalisation interne de la pompe

Pièce, série	Taille du cylindre
P7758-255773	#80

Réparation

Rinçage



Ne rincez l'équipement que dans des zones bien ventilées. Ne pulvérisez jamais des produits inflammables. Ne mettez pas les réchauffeurs en marche lors d'un rinçage avec des solvants inflammables.

- Rincez l'ancien fluide à l'aide du nouveau ou bien rincez-le à l'aide d'un solvant compatible avant de remplir avec du fluide neuf.
- Utilisez toujours la pression la plus faible possible lors du rinçage.
- Pour rincer tout le système, faites circuler le fluide par le collecteur de fluide du pistolet (le pistolet ayant été retiré du collecteur).
- Laissez toujours un fluide quelconque dans le système. N'utilisez pas d'eau.

Procédure de décompression

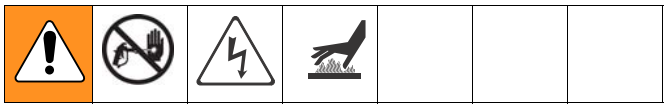
L'air emprisonné peut provoquer un démarrage intempestif de la pompe pouvant entraîner des blessures graves par projection ou par des pièces en mouvement.

1. Mettez le commutateur de commandes de la pompe en position **Park** (stockage) si cela est possible ou arrêtez-la.
2. Arrêtez toutes les pompes d'alimentation.
3. Actionnez le pistolet pour relâcher la pression.
4. Fermez les vannes d'entrée du pistolet.
5. Fermez les vannes d'entrée de l'alimentation en fluide.
6. Procédez à l'entretien du pistolet pulvérisateur. Consultez la section correspondante dans le manuel du pistolet pulvérisateur.

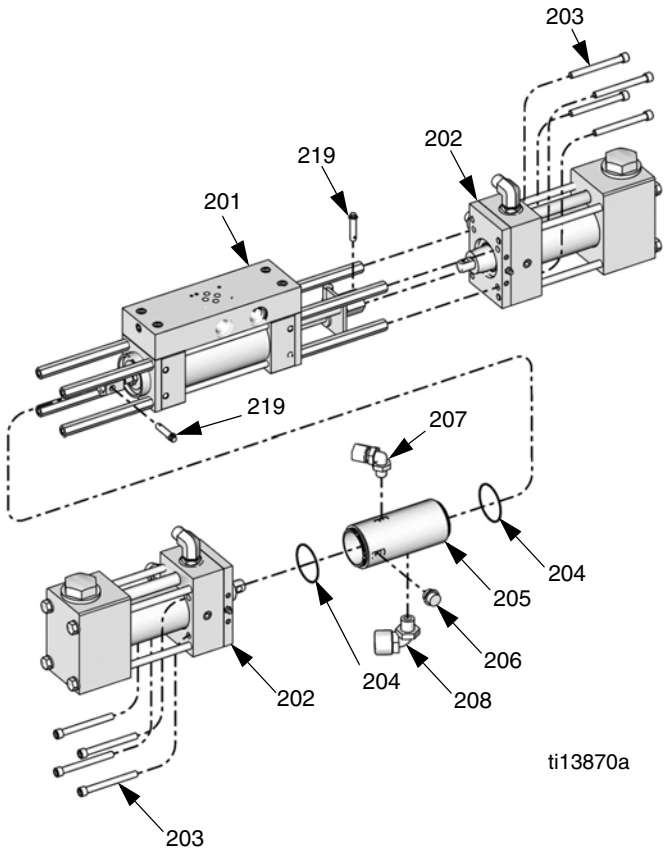
Maintenance préventive

Lorsque les pompes fonctionnent correctement, il n'est pas rare qu'une trace de résine suinte par le joint de la pompe sur l'axe de la pompe à résine. Vérifiez régulièrement l'axe et essuyez toute trace de résidus lorsque le doseur est arrêté. Démontez et nettoyez les pompes de dosage tous les ans. En cas d'utilisation de canalisations de pompe référence P7758-255773, démontez et nettoyez les pompes de dosage tous les six mois. Vérifiez si les pistons et les cylindres présentent des marques ou des rayures car elles peuvent provoquer des fuites et endommager les joints. Remplacez tous les joints, les joints toriques et les douilles tous les ans. En cas d'utilisation de canalisations de pompe référence P7758-255773, remplacez ces éléments tous les six mois.

Démontage de la canalisation de la pompe

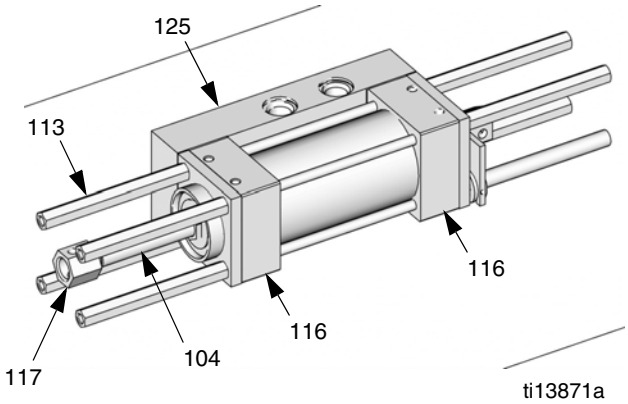


1. Retirez le raccord du bouchon (206) du cylindre de graissage (205).
2. Insérez un outil d'extraction d'axe à épaulement 296607 dans l'ouverture du cylindre de graissage (205) et un tournevis dans l'axe à épaulement gauche (219). Sortez l'axe à épaulement de la manille d'assemblage (117).
3. Utilisez une clé hexagonale pour retirer les quatre vis à tête creuse (203) de la pompe de dosage gauche (202). Retirez la pompe de dosage gauche.
4. Retirez le cylindre de graissage (205).
5. Vissez l'outil d'extraction de l'axe 296607 dans l'axe à épaulement droit (219). Sortez l'axe à épaulement de la manille d'assemblage (117).
6. Utilisez une clé hexagonale pour retirer les quatre vis à tête creuse (203) de la pompe de dosage droite (202). Retirez la pompe de dosage droite.

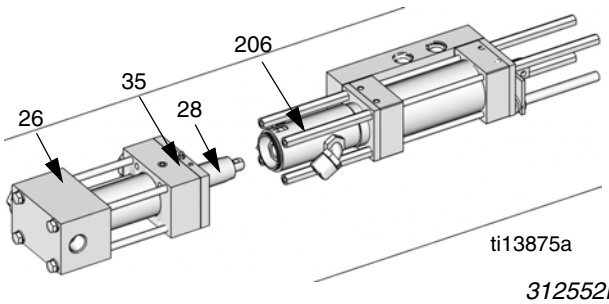


Remontage de la canalisation de la pompe

1. Faites glisser le piston hydraulique (104) dans le cylindre hydraulique (201) vers sa position la plus éloignée à gauche. L'extrémité gauche de la manille d'assemblage gauche (117) doit être quasiment alignée avec l'extrémité gauche des entretoises (113). Consultez l'illustration suivante.
2. Mettez le cylindre hydraulique (201) sur une surface plane avec le collecteur (125) et les blocs d'orifices (116) en contact avec la surface. Les deux principaux orifices du collecteur doivent être orientés vers le haut. Consultez l'illustration suivante.



3. Installez les raccords coudés (207, 208) dans le cylindre de graissage (206) puis installez ce dernier sur la manille d'assemblage gauche (117). Assurez-vous que l'orifice de l'axe à épaulement du cylindre de graissage est vertical, aligné avec l'orifice de la manille d'assemblage gauche.
4. Mettez la pompe de dosage (202) sur une surface plane en orientant l'extrémité la plus large du flasque de sortie (26) vers le bas.
5. Utilisez un outil d'extraction d'axe à épaulement 296607 pour faire glisser la tige de piston de la pompe de dosage (28) hors de ses limites. Assurez-vous que l'orifice de l'axe de la pompe de dosage est vertical, aligné avec l'orifice de la manille d'assemblage gauche et le cylindre de graissage.



6. Fixez l'axe à épaulement (219) à l'outil pour axe à épaulement. Insérez l'axe à épaulement par l'orifice du cylindre de graissage et de la manille d'assemblage gauche.

7. Tapez doucement sur l'extrémité de l'outil pour axe à épaulement avec un marteau pour faire glisser l'axe à épaulement (219) jusqu'à sa place. Retirez l'outil pour axe à épaulement de l'axe.

8. Insérez les quatre vis à six pans (203) par les orifices de la pompe de dosage (202) et vissez-les partiellement dans les entretoises (113) du cylindre hydraulique (201).

9. Une fois les quatre vis à six pans en place sans être serrées, faites glisser la pompe de dosage contre le cylindre hydraulique.

10. Attachez ensemble le cylindre hydraulique et l'ensemble de la pompe de dosage sur la surface plane de sorte qu'ils ne se tordent pas lorsqu'ils seront serrés ensemble.

11. Serrez les vis à six pans selon un schéma croisé.

12. Répétez les étapes 4-11 pour la pompe de dosage droite.

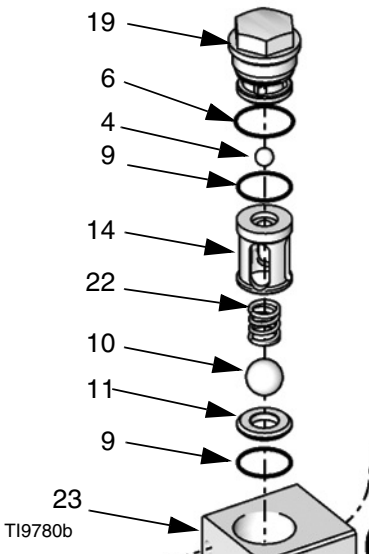
13. Installez le raccord du bouchon (206) dans le cylindre de graissage (205).

14. Utilisez la pompe à graisse pour appliquer de la graisse sur les raccords de graisse (35) dans les pompes de dosage.

Démontage de l’embase de la pompe

Démontez et nettoyez la pompe tous les ans. En cas d’utilisation de canalisations de pompe référence P7758-255773, démontez et nettoyez l’embase de la pompe tous les six mois.

1. Effectuez une décompression, comme indiqué page 3.
2. Mettez l’interrupteur principal sur OFF (ARRÊT) et coupez l’alimentation électrique à la source.
3. Retirez le chapeau de la pompe (19) de l’embase de cette dernière (23) et retirez le joint torique (6) :
   a. Retirez la bille de sortie (4) et le joint torique (9).
   b. Retirez la cage de la bille d’entrée (14), le ressort (22) et la bille d’entrée (10).
   c. Retirez le siège (11) de la bille d’entrée et le joint torique (9) du fond de l’ouverture.



   d. Nettoyez soigneusement toutes les pièces en métal avec un solvant compatible puis recherchez d’éventuelles traces d’usure ou de détérioration. Recherchez d’éventuelles traces de coups ou de rayures sur chaque bille et chaque siège ; remplacez selon les besoins.
   e. Remplacer tous les joints toriques. Le kit 261859 contient tous les joints toriques pour le réfection de l’embase de la pompe.

Remontage de l’embase de la pompe

1. Installez la vanne d’entrée dans l’embase de la pompe en insérant un joint torique (9), un siège de bille d’entrée (11), une bille (10), un ressort (22) et une cage de bille d’entrée (14) au fond de l’ouverture. Consultez la section **Pièces**, page 15.
2. Installez la vanne de sortie dans l’embase de la pompe :
   a. Installez le joint torique (9) et la bille de la vanne (4) dans l’ouverture.
   b. Installez le joint torique (6) dans le chapeau de la pompe (19). Installez et serrez le chapeau sur l’embase de la pompe. Serrez à un couple de 101,3 N•m (75 pi-lb).

Joints de piston et de cylindre

Des kits de réparation des joints de piston et des joints de cylindre sont disponibles. Consultez le Tableau 1, page 17, pour commander les kits adaptés à votre pompe. Consultez également le manuel 312071.

Démontage

1. Effectuez une décompression, comme indiqué page 3.
2. Mettez l'interrupteur principal sur OFF (ARRÊT) et coupez l'alimentation électrique à la source.
3. Débranchez les conduites d'entrée et de sortie de la pompe ; consultez le manuel de réparation de votre doseur. Retirez les quatre vis (30) qui maintiennent le flasque de sortie de la pompe (26) au cylindre hydraulique. Débranchez la pompe du mécanisme d'entraînement et mettez l'ensemble de la pompe sur un établi.
4. Retirez les quatre écrous (8) et les rondelles (5). Consultez la section **Pièces**, page 15.
5. Retirez l'arrêtoir du flasque (27), le joint (17), la douille (13) et le joint de presse-étoupe (29).
6. Utilisez un maillet doux pour séparer l'embase (23) de la pompe et le flasque de sortie (26) du cylindre (12). Retirez le tuyau d'intercommunication (24)
7. Retirez le piston de l'alésage du cylindre. Retirez le boulon du chapeau du piston (25) puis faites glisser la douille (18) et le joint en coupelle (15) sur la tige.
8. Nettoyez parfaitement toutes les pièces avec un solvant compatible puis recherchez d'éventuelles traces d'usure ou de dommages. Remplacez-le si nécessaire.

Remontage

ATTENTION
Afin d'éviter toute contamination croisée des pièces de l'équipement en contact avec le produit, **ne jamais** intervertir les pièces des composant A (isocyanate) et B (résine).

1. Installez le joint de la tige de piston (15) ; assurez-vous que le joint en coupelle est orienté vers la tige de piston (28) comme illustré dans la FIG. 1.

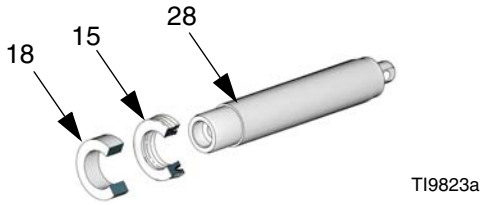
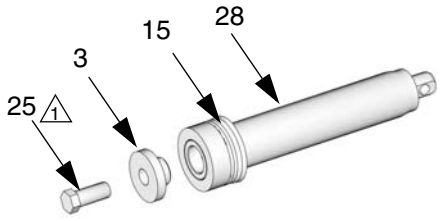


FIG. 1 : Orientation du joint en coupelle

2. Montez le boulon du piston (25) sur la tige de piston (28). Appliquez le produit d'étanchéité fourni sur le boulon du piston puis serrez. Consultez le tableau des couples de serrage pour connaître ceux adaptés à la taille de la pompe.



1 Appliquez le produit d'étanchéité fou sur les filetages.

Taille de la pompe n°28

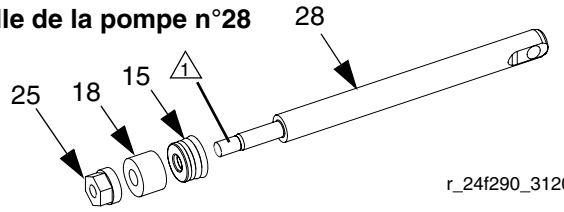
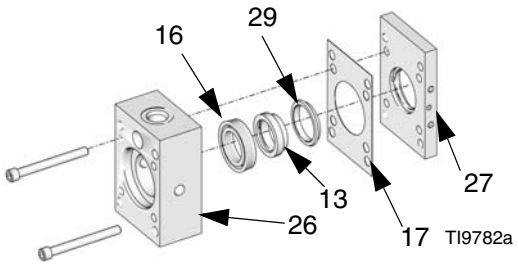


FIG. 2 : Tête et tige de piston

Couples de serrage

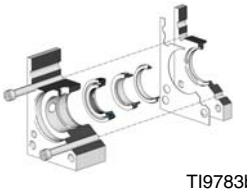
Taille de la pompe	Couple de serrage
30	14,7 N•m (130 po-lb)
28, 40, 48, 60	29,7 N•m (22 pi-lb)
80, 88, 96, 120, 140	60,8 N•m (45 pi-lb)

3. Enfoncez le joint (16) dans la bride de sortie (26) en utilisant les boulons fournis dans les kits de joints pour cylindre. Assurez-vous que le joint est orienté vers le cylindre. Montez la douille (13), le joint de presse-étoupe (29) et le joint (17) dans l'arrêtoir de bride (27) puis fixez à la bride de sortie.

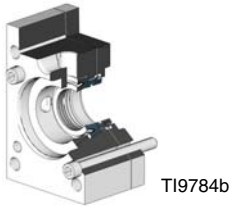


4. Assurez-vous que le plateau est parallèle au bloc. Serrez les vis avec précaution jusqu'à ce que le plateau soit encastré dans le bloc. Veillez à enfoncer le joint droit dans l'alésage.

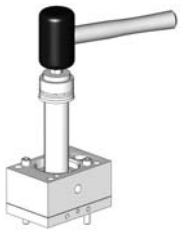
Alignement du joint



Joint pressé

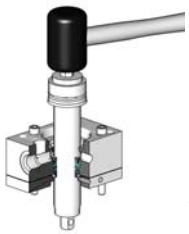


5. Insérez la tige de piston (28) dans le joint (29) du presse-étoupe à l'avant du bloc. Si besoin, vous pouvez utiliser de la graisse pour faciliter l'insertion.



6. Placez l'ensemble dans un étau et faites sortir la tige de piston (28) par le joint de presse-étoupe (29) et le coussinet.

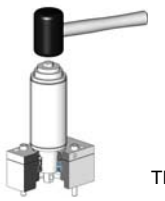
ATTENTION
Tenez la tige droite pour ne pas endommager le joint du presse-étoupe.



7. Lubrifiez et montez les joints toriques (1) dans le cylindre (12).

8. Tapez le cylindre (12) sur la tige de piston (28) comme illustré dans la figure. Veillez à ne pas rayer le joint du piston. Continuez à taper sur le cylindre jusqu'à ce qu'il se pose sur l'alésage de la bride de sortie (26).

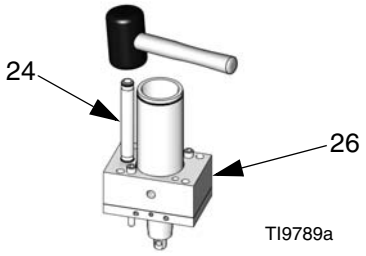
Utilisez de la graisse pour aider à l'insertion du cylindre sur la tige de piston.



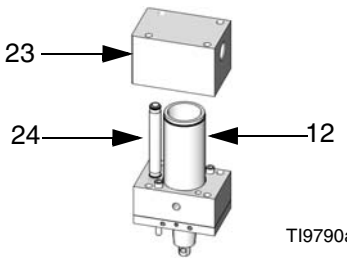
Montage du cylindre

Installation du cylindre dans l'alésage

9. Lubrifiez et montez les joints toriques (2) sur le tuyau d'intercommunication (24). Insérez le tuyau d'intercommunication dans la bride de sortie (26). Tapez doucement sur le tuyau d'intercommunication pour le faire rentrer dans l'alésage jusqu'à ce qu'il se pose sur le siège.

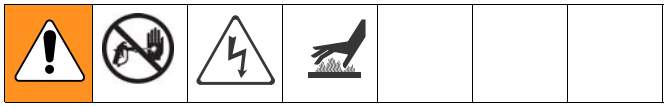


10. Alignez avec précaution le cylindre (12) et le tuyau d'intercommunication (24) avec les alésages de l'embase de la pompe (23). Tapez sur l'embase de la pompe jusqu'à ce que le cylindre soit complètement assis dans l'alésage.



11. Installez les quatre boulons (8) et les rondelles (5). Serrez à un couple de 60,8 N•m (45 pi-lb).

Cylindre hydraulique



Pour les réparations, commandez le kit de réparation du cylindre hydraulique 296785.

Démontage

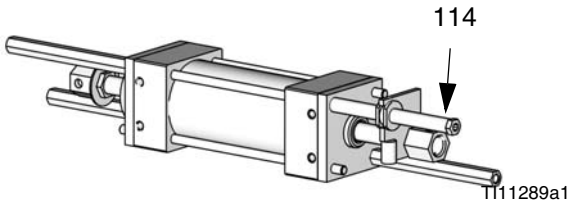
Outillage nécessaire

- Deux clés plates de 25,4 mm (1 po.)
- Deux clés plates de 12,7 mm (1/2 po.)
- Pointe pour joint torique

1. Effectuez une décompression, comme indiqué page 3.
2. Mettez l'interrupteur principal sur OFF (ARRÊT) et coupez l'alimentation électrique à la source.

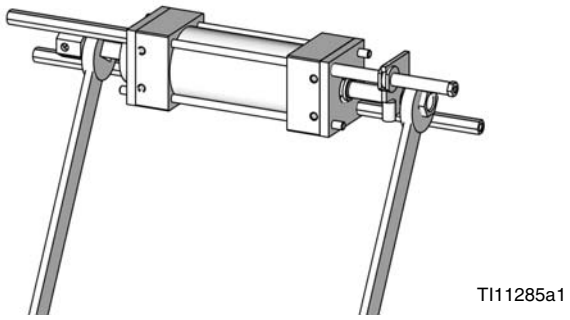
ATTENTION
Dans l'étape suivante, fixez les colliers aux blocs d'orifices de l'ensemble. Si vous attachez les colliers à un autre élément de l'ensemble, vous risquez des dommages significatifs lorsque vous détacherez le contre-écrou du déflecteur et la manille d'assemblage.

3. Attachez le cylindre hydraulique sur une surface plane en utilisant des colliers en C ou d'autres dispositifs d'attache renforcés en vous assurant que l'entretoise cylindrique (114) est à droite.
4. À l'aide de clés plates de 12,7 mm (1/2 po.), desserrez et retirez les quatre entretoises hexagonales (113) afin de créer de l'espace pour faire tourner les manilles d'assemblage.



Les manilles d'assemblage et le contre-écrou du déflecteur ont été montés avec un produit d'étanchéité pour filetage très résistant. Les étapes suivantes requièrent une force importante afin de détacher le contre-écrou du déflecteur et les manilles d'assemblage.

5. À l'aide d'une clé plate de 25,4 mm (1 po.) et d'une clé à chocs de 25,4 mm (1 po.), faites tourner le contre-écrou du déflecteur en l'éloignant de la manille d'assemblage droite jusqu'à ce que l'un des deux se détachent.



Si la manille d'assemblage gauche et le contre-écrou du déflecteur se détachent de l'axe du piston hydraulique :

6. Retirez la manille d'assemblage et le contre-écrou du déflecteur.
7. Retirez l'adaptateur du lubrificateur (120).
8. Desserrez puis retirez les entretoises hexagonales restantes (113) et l'entretoise lisse (114) tout en gardant les barres d'accouplement en place.
9. Retirez le plateau de maintien gauche (101).
10. Retirez les barres d'accouplement (115).
11. Retirez le bloc d'orifices gauche et l'ensemble de douille de tige.
12. Faites glisser le piston et tout ce qui est attaché à ce dernier vers le côté droit du cylindre en maintenant l'ensemble par le cylindre et en poussant l'extrémité gauche de l'axe du piston contre une surface plane.
13. À l'aide d'un collier en C, fixez le bloc d'orifices (116) de l'ensemble restant.
14. Placez une clé de 12,7 mm (1/2 po.) sur les méplats de l'axe du piston et une clé à chocs de 25,4 mm (1 po.) sur la manille d'assemblage droite pour éviter que l'axe de piston ne tourne puis, détachez et retirez la manille d'assemblage droite.
15. Retirez le plateau de l'activateur (119) et la douille modifiée (118).
16. Retirez le plateau de maintien (101).

17. Retirez le bloc d'orifices droit et l'ensemble de douille de tige.

18. Retirez les douilles de tige (103) des blocs d'orifices (116).

19. Retirez tous les anneaux et tous les joints à l'aide d'une pointe pour joint torique.

Si la manille d'assemblage droite se détache de l'axe du piston hydraulique :

6. Retirez la manille d'assemblage droite.

7. Retirez le plateau de l'activateur (119) et la douille modifiée (118).

8. Retirez le plateau de maintien droit (101).

9. Retirez les barres d'accouplement (115).

10. Retirez la douille de tige droite et l'ensemble de bloc d'orifices.

11. Faites glisser le piston et tout ce qui est attaché à ce dernier vers le côté gauche du cylindre en maintenant l'ensemble par le cylindre et en poussant l'extrémité droite de l'axe du piston contre une surface plane.

12. À l'aide d'un collier en C, fixez le bloc d'orifices (116) de l'ensemble restant.

13. Si le contre-écrou du déflecteur (122) se détache de l'axe du piston hydraulique :

14. Placez une clé de 12,7 mm (1/2 po.) sur les méplats de l'axe du piston et une clé à chocs de 25,4 mm (1 po.) sur la manille d'assemblage gauche pour éviter que l'axe de piston ne tourne puis, détachez et retirez la manille d'assemblage gauche.

15. Retirez le plateau de maintien gauche (101).

16. Retirez le bloc d'orifices gauche et l'ensemble de douille de tige.

17. Retirez les douilles de tige (103) du bloc d'orifices (116).

18. Retirez tous les anneaux et tous les joints à l'aide d'une pointe pour joint torique.

Remontage

Outillage nécessaire

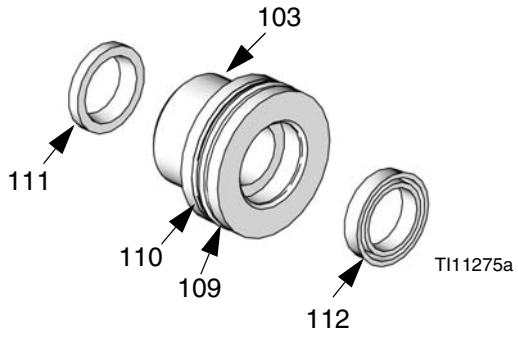
- Une clé dynamométrique réglée sur 20 N•m (15 pi-lb) avec une extrémité ouverte de 25,4 mm (1 po.) et une fixation pour douille de 12,7 mm (1/2 po.)
- Une clé plate de 25,4 mm (1 po.)
- Une clé plate de 12,7 mm (1/2 po.)

Montage de la douille de tige sur le bloc d'orifices

1. Insérez le joint torique noir (109) dans la rainure extérieure de la douille de tige (103).

2. Tout en orientant l'extrémité la plus large de la douille de tige vers le bas, insérez une bague de secours blanche (110) par-dessus le joint torique ring (109) dans la même rainure.

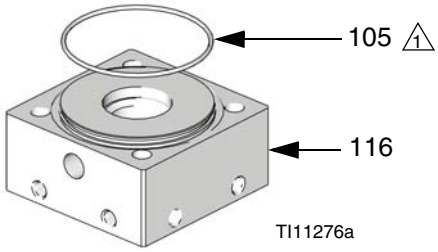
3. Tout en orientant la lèvre vers l'extérieur, poussez un racleur de tige (111) dans la petite extrémité et un joint d'axe (112) dans l'extrémité la plus large de la douille de tige.



4. Placez le bloc d'orifices (116) sur une surface plane en orientant l'ouverture la plus large vers le haut.

5. Poussez manuellement l'extrémité la plus large de la douille de tige dans le bloc d'orifices (116).

6. Du côté opposé de la douille de tige, placez un joint torique (105) autour du cercle d'extrusion.



⚠1 Appliquez de la graisse au lithium sur le joint torique.

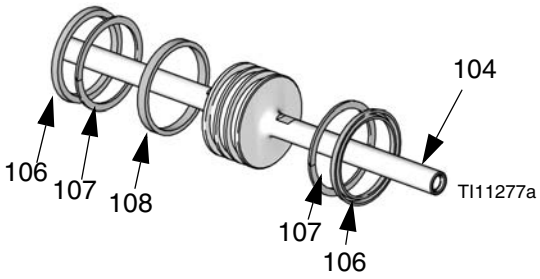
7. Répétez les étapes ci-dessous pour assembler le second ensemble de douille de tige/bloc d'orifices.

Montage du piston hydraulique et insertion dans le cylindre

8. Placez la bague d'étanchéité (108) dans la partie centrale du piston hydraulique (104).

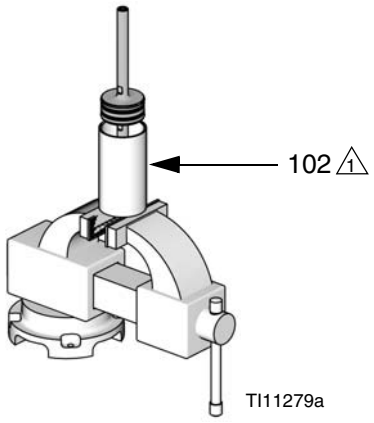
9. Tout en orientant la lèvre à l'opposé du passage central, placez un joint en coupelle (106) dans chacun des deux passages restant du piston hydraulique.

10. Placez une bague de secours (107) dans le même passage que chacun des joints en coupelle, sur le côté orienté vers le passage central.



Insertion du piston dans le cylindre

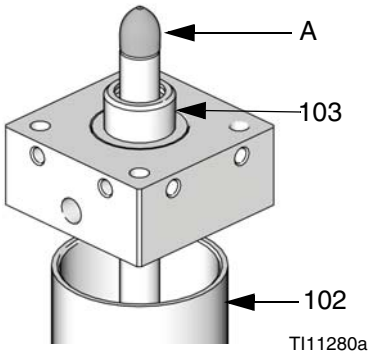
11. Faites glisser le piston hydraulique dans le cylindre (102). Si nécessaire, laissez le cylindre dans un étau ou une surface similaire pendant que vous poussez le piston à l'intérieur.



⚠1 Appliquez de la graisse au lithium à l'intérieur de chaque extrémité du cylindre.

Montage des éléments sur l'axe du piston

12. Tout en orientant la douille de tige (103) à l'opposé du cylindre (102), faites glisser le bloc d'orifices et l'ensemble de douille de tige sur l'outil pour tige et sur l'axe.



13. Répétez l'opération avec l'autre bloc d'orifices au niveau de l'extrémité opposée de l'axe du piston hydraulique.

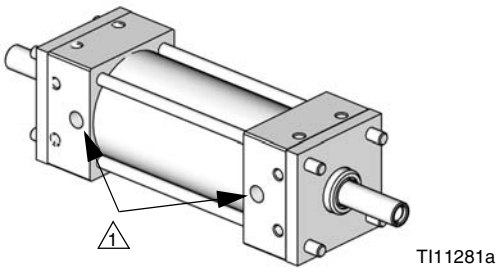
Fixation des plateaux de maintien et des quatre premières entretoises

14. Placez l'ensemble sur une surface plane en orientant l'orifice des deux bloc d'orifices dans le même sens.

15. Faites glisser un plateau de maintien sur chaque extrémité du bloc d'orifices.

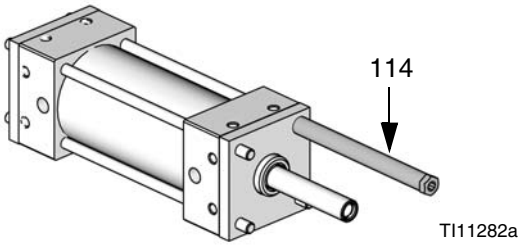
16. Introduisez une barre d'accouplement dans chacun des quatre orifices du bloc d'orifices et des plateaux de maintien. Faites en sorte qu'un nombre égal de filetage soient visibles de chaque côté par le plateau de maintien.

17. Faites tourner l'ensemble de sorte que les orifice soient maintenant orientés vers vous puis placez l'ensemble sur une surface plane.



⚠1 Assurez-vous que les orifices sont orientés vers vous.

18. En utilisant la barre d'accouplement supérieure éloignée, fixez l'entretoise cylindrique (114) sur le côté droit de l'ensemble.



19. Fixez une entretoise hexagonale (113) à l'autre extrémité de la barre d'accouplement. Ne serrez pas.

20. Fixez une entretoise hexagonale à chaque extrémité de la barre d'accouplement inférieure proche. Ne serrez pas.

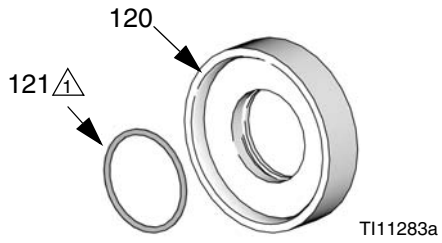
Dans l'étape suivante, les orifices doivent être orientés vers le bas, tout en orientant l'entretoise cylindrique (114) vers la droite.

21. Fixez l'ensemble sur une surface plane en utilisant deux colliers en C ou d'autres dispositifs d'attache renforcés pour éviter que l'ensemble ne se torde. L'ensemble sera ainsi bien fixé sur la surface plane pour le reste de la procédure de remontage.

22. Une fois l'ensemble fixé, serrez les entretoises les unes contre les autres à un couple de 20 N•m (15 pi-lb).

Installation de l'adaptateur de graissage

23. Poussez le joint torique (121) dans la rainure intérieure de l'adaptateur de graissage du cylindre (120).



1 Appliquez de la graisse au lithium sur le joint torique.

24. Tout en orientant la lèvre de l'adaptateur vers la gauche, faites glisser l'adaptateur sur l'extrémité gauche de l'axe du piston hydraulique.

Installation des manilles d'assemblage hexagonales et du contre-écrou du déflecteur

25. Tout en orientant le côté hexagonal du contre-écrou du déflecteur à l'opposé de la tête hexagonale de la manille d'assemblage, faites tourner le contre-écrou du déflecteur (122) sur la manille d'assemblage hexagonale (117). Laissez un à deux filetages entre la tête de la manille d'assemblage et l'écrou.

26. Appliquez du produit d'étanchéité très résistant (124) sur les filetages des deux manilles d'assemblage hexagonales (117).

27. Appliquez de l'apprêt (123) sur les filetages grâce à du produit d'étanchéité.

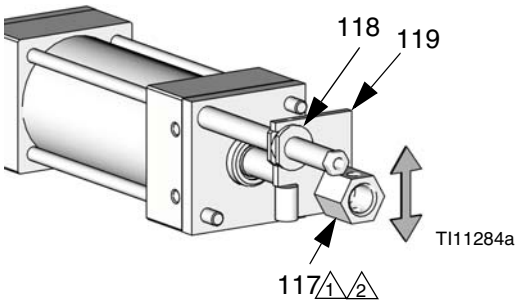
28. Fixez la douille modifiée (118) sur le plateau de l'activateur (119).

29. Introduisez la manille d'assemblage (117) sans le contre-écrou du déflecteur (122) dans l'orifice à l'angle du plateau de l'activateur (119).

30. Faites glisser la douille sur l'entretoise cylindrique (114) et vissez la manille d'assemblage (117) dans l'extrémité droite de l'axe du piston hydraulique (104).

31. Faites tourner la manille d'assemblage (117) et le contre-écrou du déflecteur (122) sur l'extrémité gauche de l'axe du piston hydraulique en serrant avec les doigts, en veillant à laisser un ou deux filetages entre le contre-écrou du déflecteur et la tête de la manille d'assemblage gauche.

32. Faites tourner la manille d'assemblage droite jusqu'à ce que les orifices croisés forment une ligne verticale.

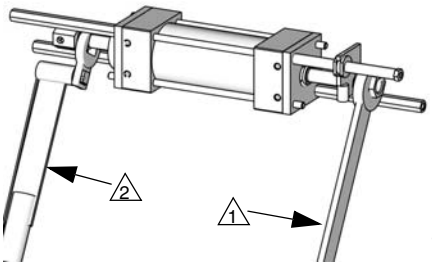


1 Appliquez du produit d'étanchéité très résistant sur les filetages des deux manilles d'assemblage hexagonales.

2 Appliquez de l'apprêt sur les filetages avec le produit d'étanchéité afin d'accélérer le séchage.

ATTENTION
Dans l'étape suivante, veillez à ne pas trop serrer.

33. Maintenez fixe la manille d'assemblage droite à l'aide d'une clé plate de 25,4 mm (1 po.) et, tout en tournant le contre-écrou du déflecteur à l'aide d'une clé dynamométrique de 25,4 mm (1 po.), serrez la manille d'assemblage droite à un couple de 20 N•m (15 pi-lb) contre le plateau de l'activateur.



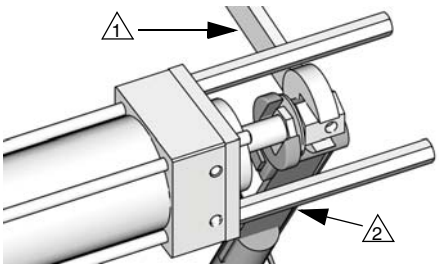
TI11285a

1 Maintenez le tout fixe.

2 Faites tourner jusqu'au couple de serrage de la manille d'assemblage droite.

Dans l'étape suivante, veillez à ne pas dévisser la manille d'assemblage gauche plus que nécessaire.

34. Maintenez fixe la manille d'assemblage gauche à l'aide d'une clé de 25,4 mm (1 po.) et détachez le contre-écrou du déflecteur de l'axe du piston hydraulique.

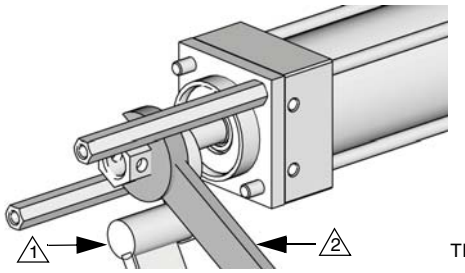


TI11286a

1 Maintenez le tout fixe.

2 Faites tourner le contre-écrou du déflecteur jusqu'à ce qu'il se détache.

35. Maintenez fixe le contre-écrou du déflecteur et faites tourner la manille d'assemblage gauche de sorte que les orifices croisés forment une ligne horizontale, tout en gardant un à deux filetages entre la tête de la manille et l'écrou.



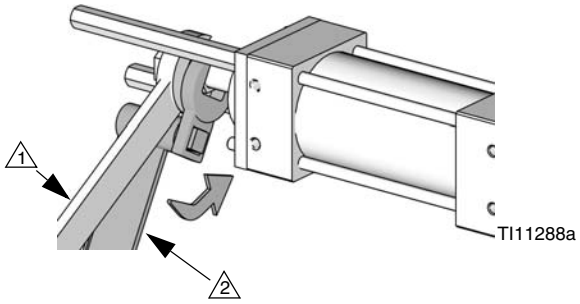
TI11287a

1 Maintenez fixe le contre-écrou du déflecteur.

2 Faites tourner de façon à ce que les orifices croisés forment une ligne horizontale.

ATTENTION
Dans l'étape suivante, veillez à ne pas trop serrer.

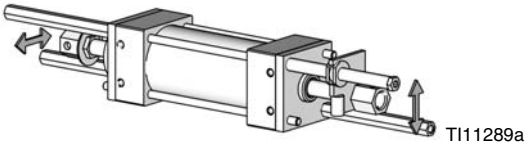
36. Maintenez fixe la manille d'assemblage gauche à l'aide d'une clé plate de 25,4 mm (1 po.) pour que les orifices croisés restent horizontaux et serre le contre-écrou du déflecteur contre l'axe du piston hydraulique à un couple de 20 N•m (15 pi-lb) à l'aide d'une clé dynamométrique.



1 Maintenez le tout fixe.

2 Serrez le contre-écrou du déflecteur à un couple de 20 N•m (15 pi-lb) contre l'axe du piston hydraulique lequel maintient au couple la manille d'assemblage gauche.

37. Vérifiez une seconde fois que les orifices croisés de la manille d'assemblage gauche sont horizontaux et que les orifices croisés de la manille d'assemblage droite sont verticaux.



Installation des quatre dernières entretoises

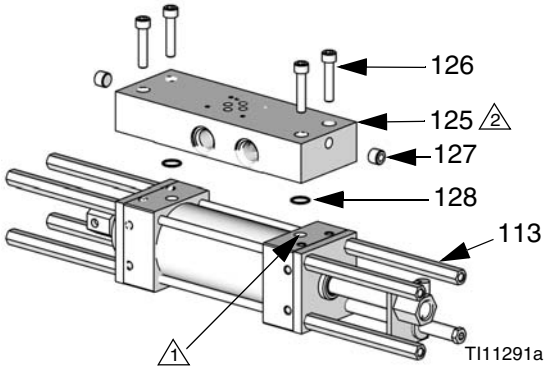
38. Pour éviter que la barre d'accouplement (115) ne tourne d'une main, faites tourner une entretoise (113) sur une extrémité jusqu'à ce qu'elle bute contre le plateau de maintien (101). Répétez l'étape pour l'autre extrémité de la barre d'accouplement.

Montage du collecteur

39. Introduisez les bouchons de tuyau (127) dans le collecteur (125).

40. Introduisez les joints toriques (128) dans les orifices inférieurs du collecteur.

41. Tout en orientant les orifices vers le collecteur, fixez ce dernier aux blocs d'orifices à l'aide des quatre vis (126).



1 Faites en sorte que les orifices soient orientés vers le collecteur.

2 Sur le modèle 247624, faites tourner le collecteur de 180 degrés sur l'axe vertical.

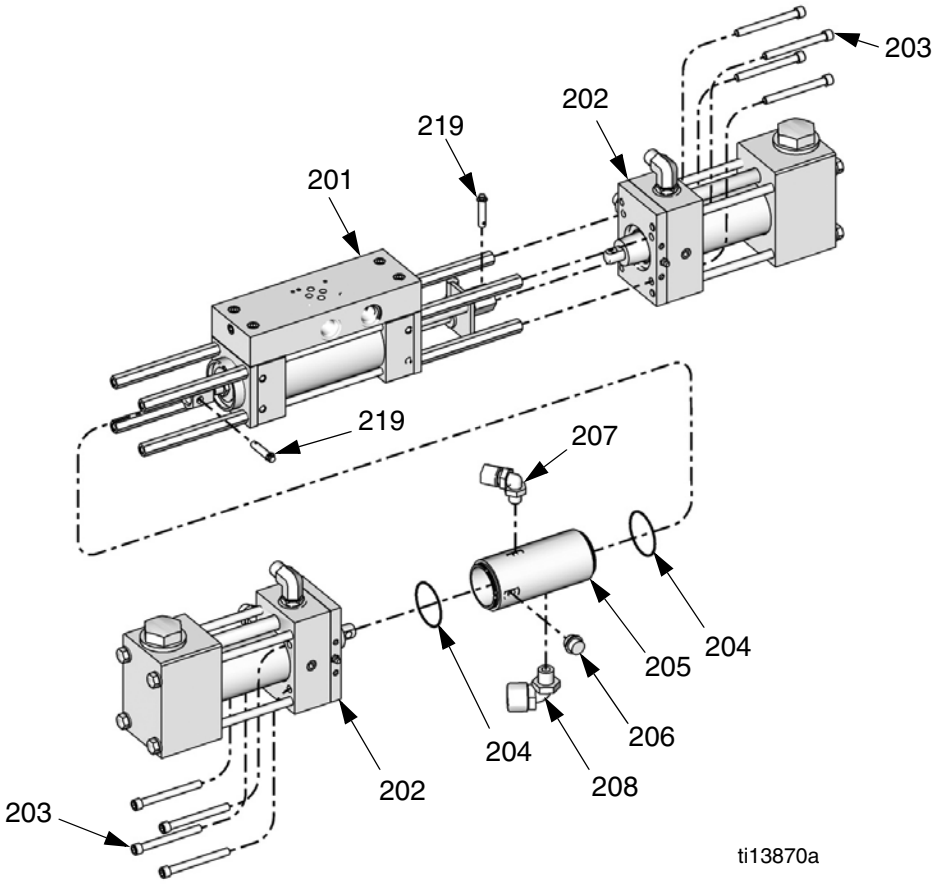
42. Maintenez une entretoise à l'aide d'une clé plate de 12,7 mm (1/2 po.) et l'autre à l'aide d'une clé dynamométrique de 12,7 mm (1/2 po.) puis serrez à un couple de 20 N•m (15 pi-lb).

Cela garantit que le collecteur est aligné avec l'ensemble de pompe.

43. Répétez ces étapes avec les deux dernières entretoises.

Pièces

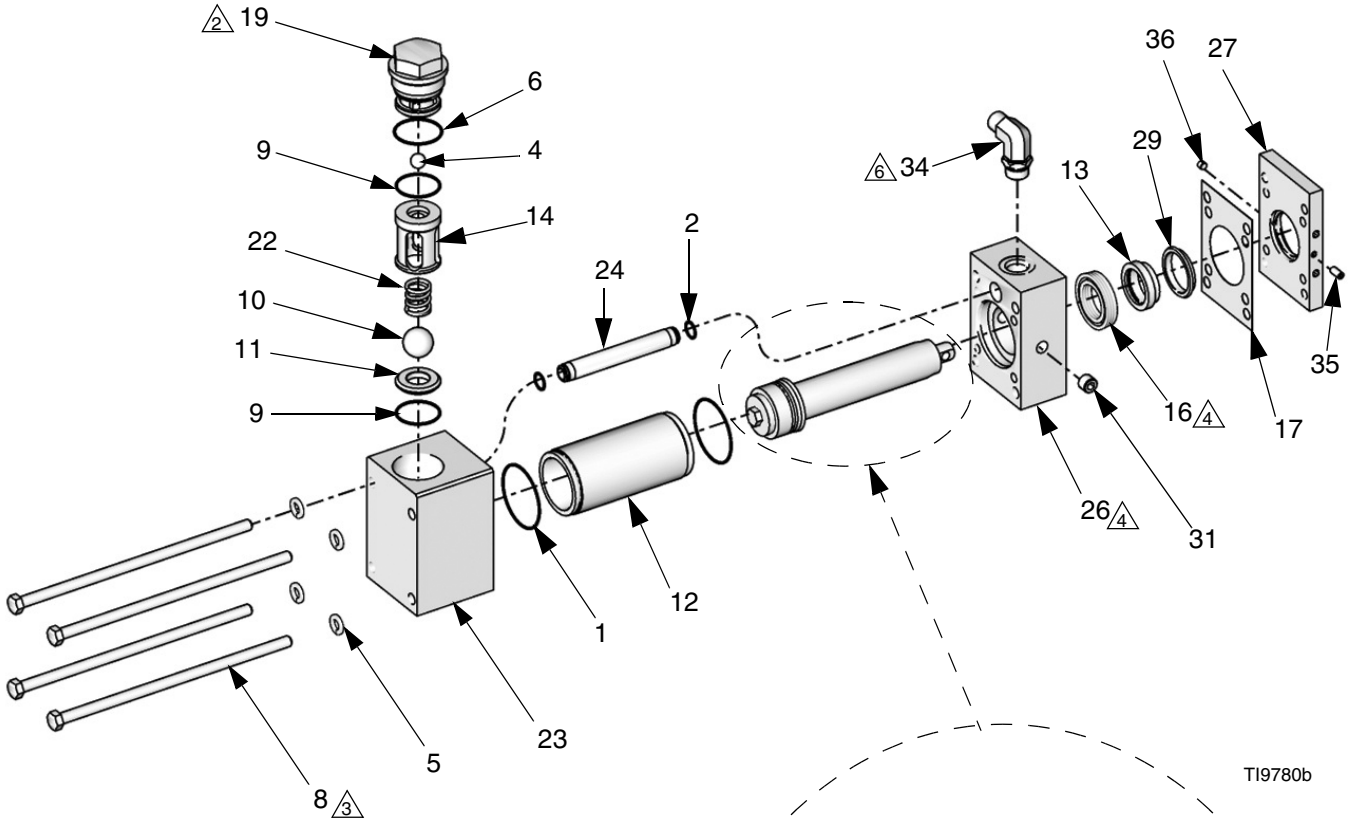
Canalisation de la pompe



Réf	Description	Ensemble de canalisation de la pompe			Qté
		288638	288639	P7758-255773	
201	CYLINDRE, hydraulique	295027	295027	247624	1
202	POMPE, doseur	247375	247377	247375	2
203	VIS, tête creuse	295824	295824	0204-5	8
204	JOINT, torique	106258	106258	106258	2
205	CYLINDRE, graissage	261863	261863	261863	1
206	RACCORD, bouchon	295829	295829	295829	1
207	RACCORD, coude, 90 degrés	295826	295826	295826	1
208	RACCORD, coude, 90 degrés	295397	295397	295397	1
219	BROCHE, manille d'assemblage	296653	296653	296653	2

Joints du piston et du cylindre

Face A visible



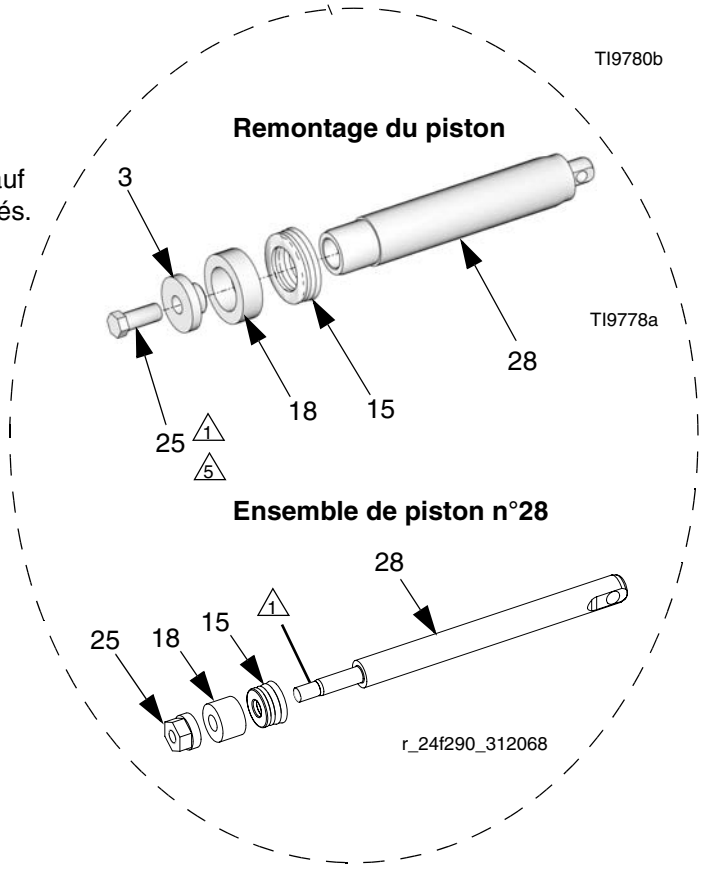
La face B de la pompe est identique à la face A sauf pour les éléments 31, 34, 35 et 36 qui sont inversés.

1. Appliquez le produit d'étanchéité fourni sur les filetages
2. Serrez à un couple de 101,3 Nm• (75 pi-lb)
3. Serrez à un couple de 60,8 N•m (45 pi-lb)
4. Le joint doit être pressé droit dans le corps
5. Consultez le tableau des couples de serrage pour connaître ceux adaptés à la taille de la pompe
6. Pièce qui n'est pas utilisée dans le modèle P7758-255773

Couple de serrage de l'élément 25

Taille de la pompe	Couple de serrage
30	14,7 N•m (130 po-lb)
28, 40, 48, 60	29,7 N•m (22 pi-lb)
80, 88, 96, 120, 140	60,8 N•m (45 pi-lb)

Remontage du piston



Réf.	Pièce	Description	Qté
1✿		JOINT TORIQUE, PTFE	2
2✿		JOINT TORIQUE, TPE	2
3◆		CHAPEAU, piston	1
4	105445	BILLE, clapet, sortie, inox ; diamètre de 13 mm (1/2 po.)	1
5	261866	RONDELLE, plate, support de joint (4 par lot)	1
6✿		JOINT TORIQUE, PTFE	1
8	261865	VIS, chapeau à tête hex. ; 3/8-24 x 228 mm (9,0 po.) (4 par lot)	1
9✿		JOINT TORIQUE, PTFE	2
10	107167	BILLE, clapet, entrée, inox ; diamètre de 25 mm (1 po.)	1
11	193395	SIÈGE, bille, entrée, carbure	1
12◆		CYLINDRE	1
13✠		DOUILLE, presse-étoupe, acétal	1
14	261899	GUIDE, bille d'entrée, avec siège de bille de sortie	1
15❄		JOINT, piston, en coupelle	1
16✠		JOINT, presse-étoupe, en coupelle	1
17✠		JOINT	1
18❄		DOUILLE, piston, acétal	1
19	261867	CHAPEAU, guide de bille	1
22	261897	RESSORT, vanne	1
23	261903	POMPE, embase	1
24	261898	TUYAU, intercommunication	1
25❄		VIS, chapeau tête hex.	1
26◆		FLASQUE, sortie	1
27	261875	ARRÊTOIR, bride	1
28◆		TIGE, piston ; comprend le chapeau (réf. 3)	1
29◆		ADAPTATEUR, presse-étoupe	1
31	295225	BOUCHON, tuyau, encastré	1
34	121312	COUDE, tuyau 3/4-16 unf x 13 mm (1/2 po.) de D.E. (pas utilisé pour les modèles P7758-255773)	1
35	295229	RACCORD, graisse ; 1/4-28	1
36	M70430	VIS, ensemble ; 1/4-28 x 3/16 po.	1

◆ *Consultez le tableau 1 pour connaître les références des pièces.*

✠ *Consultez le tableau 2 pour connaître les références des pièces.*

❄ *Consultez le tableau 3 pour connaître les références des pièces.*

✿ *Pièces comprises dans le kit 261859 (achetez séparément).*

Tableau 1. Pièces de la pompe de dosage

	Tailles et références de pompe									
	#28	**#30**	**#40**	**#48**	**#60**	**#80**	**#88**	**#96**	**#120**	**#140**
Réf.	**24F291**	**247371**	**247372**	**247373**	**247374**	**247375**	**247577**	**247376**	**247377**	**247576**
3	16F204	261889	261886	261886	261886	261883	261883	261883	261883	261883
12	24F294	261896	261895	261894	261893	261892	247582	261891	261890	247583
26	261902	261902	261902	261902	261902	261901	261901	261901	261901	261901
28	16F202	261882	261881	261880	261879	261878	247584	261877	261876	247585
29	261874	261874	261873	261872	261871	261870	247586	261869	261868	247587

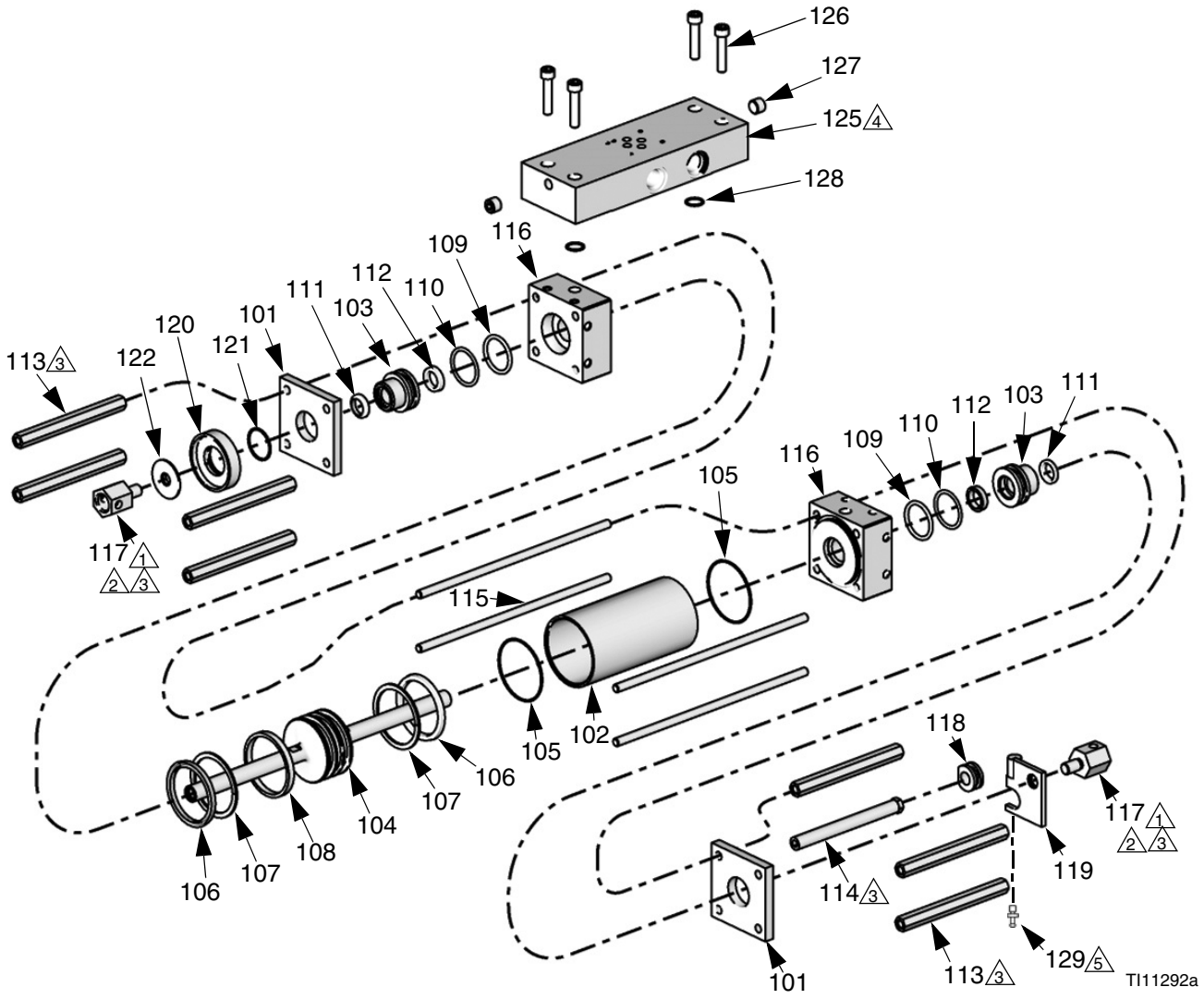
Tableau 2. Kits de joints de cylindre ; comprennent les pièces 13, 16, 17

Pompe	Taille de la pompe de dosage	Kit
24F291	28	261858
247371	30	261858
247372	40	261857
247373	48	261856
247374	60	261855
247375	80	261854
247577	88	247580
247376	96	261853
247377	120	261852
247576	140	247581

Tableau 3. Kits de joints de piston ; comprennent les pièces 15, 18, 25

Pompe	Taille de la pompe de dosage	Kit
24F291	28	24F292
247371	30	261851
247372	40	261850
247373	48	261849
247374	60	261848
247375	80	261847
247577	88	247578
247376	96	261846
247377	120	261845
247576	140	247579

Cylindre hydraulique



1 Appliquez du produit d'étanchéité très résistant sur les filetages.

2 Appliquez de l'apprêt sur les filetages pour accélérer le séchage.

3 Serrez à un couple de 20 N•m (15 pi-lb). Consultez la section concernant le montage pour suivre la bonne procédure.

4 Sur le modèle 247624, faites tourner le collecteur de 180 degrés sur l'axe vertical.

5 Pièces utilisées uniquement avec le modèle P7758-255773.

Réf.	Pièce	Description	Qté.
101	295029	PLATEAU, arrêtoir	2
102	295030	CYLINDRE	1
103◆	295031	DOUILLE, tige	2
104	296642	PISTON, hydraulique	1
105◆	295640	JOINT TORIQUE	2
106◆	295641	JOINT, en coupelle	2
107◆	295642	BAGUE, secours	2
108◆	296643	BAGUE, usure	1
109◆	158776	JOINT, torique	2
110◆	295644	BAGUE, secours	2
111◆	295645	RACLEUR, tige	2
112◆	296644	JOINT, axe	2
113	295032	ENTRETOISE, pompe du doseur	7
114	261502	ENTRETOISE, pompe du commutateur d'inversion	1
115	295034	BARRE, accouplement	4
116	295035	BLOC, orifices	2
117	261864	MANILLE D'ASSEMBLAGE, hex., doseur	2
118	261862	DOUILLE, modifiée (utilisée avec les modèles 247624, 255723, 295027)	1 1
	1501-7-2	DOUILLE (utilisée avec le modèle P7758-255773)	
119	261507	PLATEAU, activateur (utilisé avec le modèle 295027)	1
	42430-4	PLATEAU, activateur (utilisé avec le modèle	1
	247607	P7758-255773) PLATEAU, activateur (utilisé avec le modèle 255723)	1
120	261863	ADAPTATEUR, graissage, cylindre	1
121	177156	JOINT TORIQUE	1
122	295852	CONTRE-ÉCROU, déflecteur	1
123		SOLVANT, catalyseur, liquide	1
124		PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, anaérobie	1
125	298040	COLLECTEUR, hydraulique (utilisé uniquement avec le modèle 247624)	1
126	113467	VIS, tête creuse (utilisée uniquement avec le modèle 247624)	4
127	295225	BOUCHON, tuyau, rinçage (utilisé uniquement avec le modèle 247624)	2
128	112793	JOINT TORIQUE (utilisé uniquement avec le modèle 247624)	2
129	OP307-2 -1000	BROCHE, liaison (utilisée uniquement avec le modèle P7758-255773)	1
130	296653	BROCHE, manille d'assemblage, non visible (utilisée uniquement avec le modèle 255723)	2

◆ *Ces pièces sont également comprises dans le kit 296785 de réparation du cylindre hydraulique qui peut être acheté séparément.*

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression maximum de service	*Modèle 247576* : 13,8 MPa (138 bars, 2 000 psi) *Tous les autres modèles* : 24,0 MPa (240 bars, 3 500 psi)
Température de fluide maximum	49 °C (120 °F)
Plage de viscosité	250 à 1 500 centipoises
Pression maximum d'entrée de produit	2,7 MPa (27 bars, 400 psi)
Pièces en contact avec le produit	Acier au carbone, acier inox, chrome, PTFE, acétal, UHMWPE

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur de Graco agréé pour la vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont telles que déjà définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour trouver votre distributeur le plus proche.
Téléphone : +1 612-623-6921 **ou n° vert :** 1-800-328-0211 **Fax :** 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.
Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Pour avoir plus d'informations concernant les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 312068

Siège social de Graco : Minneapolis
Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2007, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.
www.graco.com
Revised April 2012